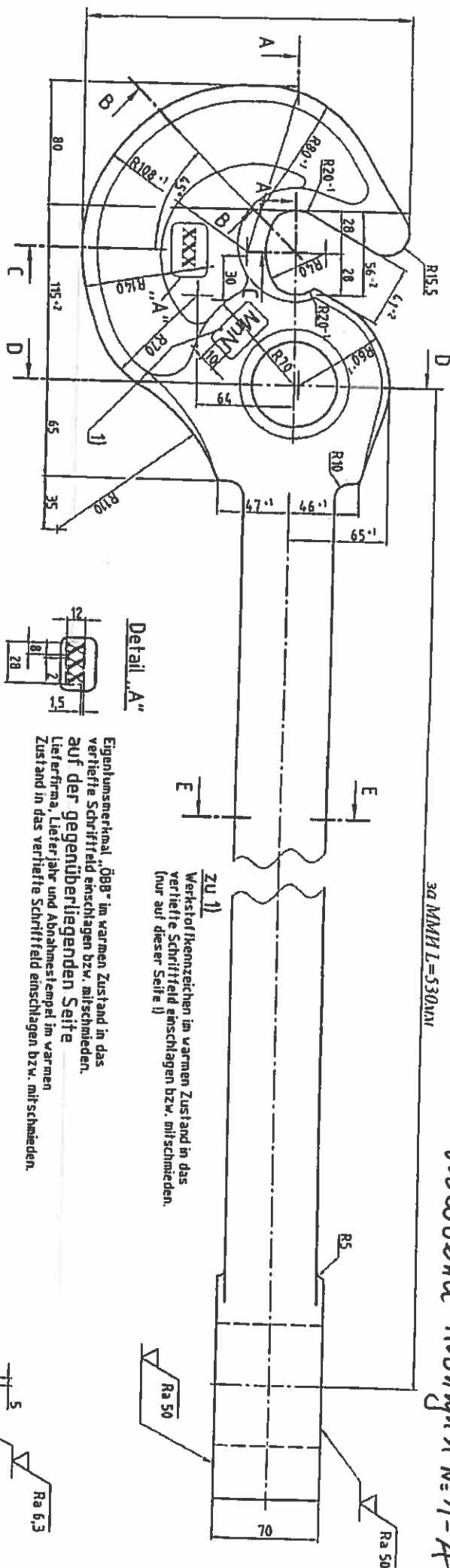


30 MMH L=530MM

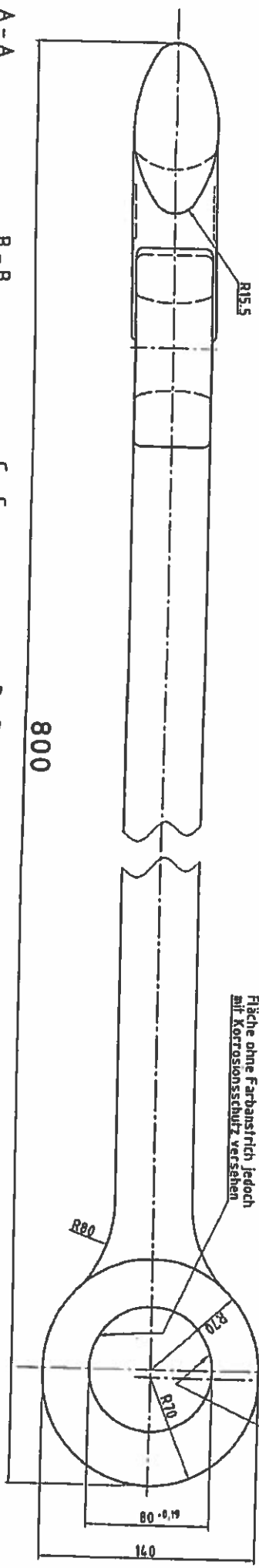
Обоснова познана №1-А



Eigenlumsmerikal „ÖBB“ im warmen Zustand in das vertiefte Schriftfeld einschlagen bzw. mitschmieden. auf der gegenüberliegenden Seite Lieferfirma, Lieferjahr und Abnahmestempel im warmen Zustand in das vertiefte Schriftfeld einschlagen bzw. mitschmieden.

Zu 1) Werkstoffkennzeichen im warmen Zustand in das vertiefte Schriftfeld einschlagen bzw. mitschmieden. (nur auf dieser Seite !)

Fläche ohne Farbanstrich jedoch mit Korrosionsschutz versehen



800

A - A

B - B

C - C

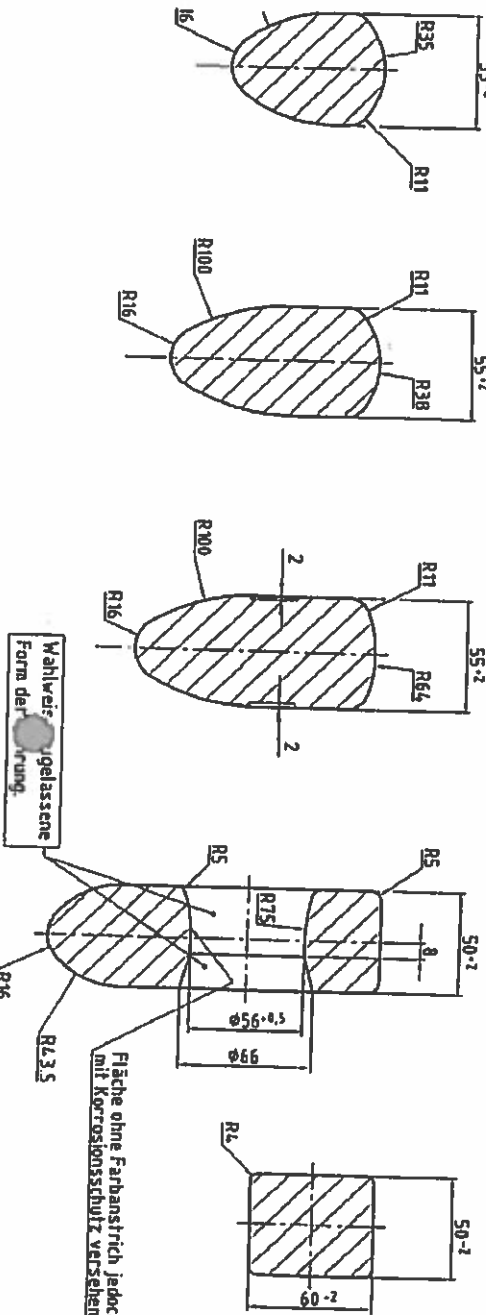
D - D

E - E

Anmerkung:

Entspricht UIC 520, ausgenommen Maße mit #1 Technische Lieferbedingungen nach UIC 825 V

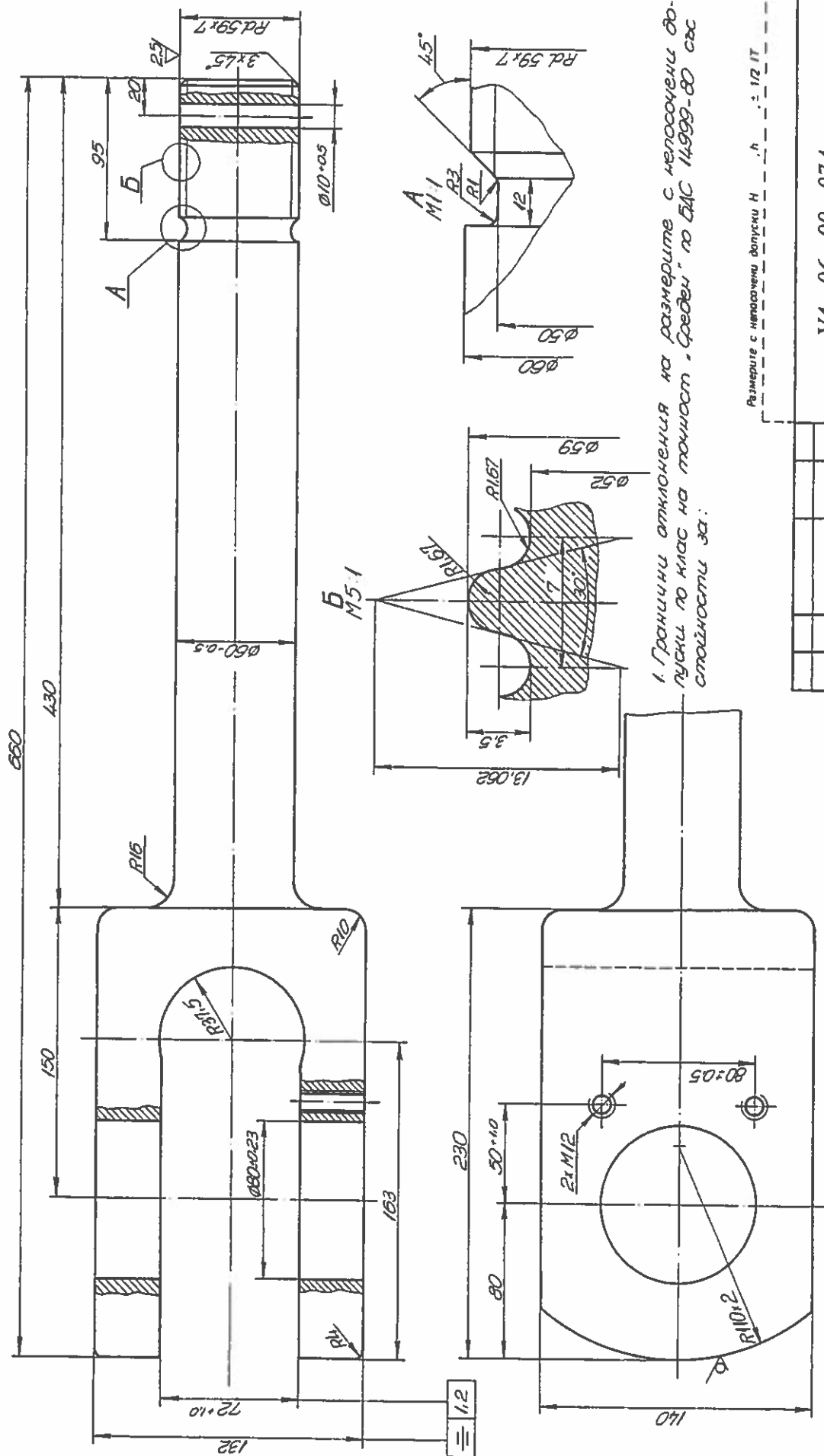
✓ (✓ Ra 6,3 ✓ Ra 50)



Wahlweise gelassene Form der ...

Fläche ohne Farbanstrich jedoch mit Korrosionsschutz versehen

										Ausgabe		1	2						
										Datum									
										Folie ohne Telefonnummer				Menge 1/2				Gewicht ~32 kg	
										Abgabedatum				Seiten 54 (150B)					
										ISO 7714-				Einheit ISO 1917					
										Bewertung									
										Gew.									
										Norm									



1. Гранични отклонения на размерите с непомощени допуски по клас на точност "Среден" по БДС 14999-80 със стойности за:

Размерите с напосочени допуски H .h  $\pm 1/2 IT$ 

Y4-06-00-07A

Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата
Разраб.				
Проверил				
Т. контрол				
И контрол				
Утв. радил				

**ПРЪТ ТЕГЛИЧЕН**

САЗ БДС EN 10083-2:2006

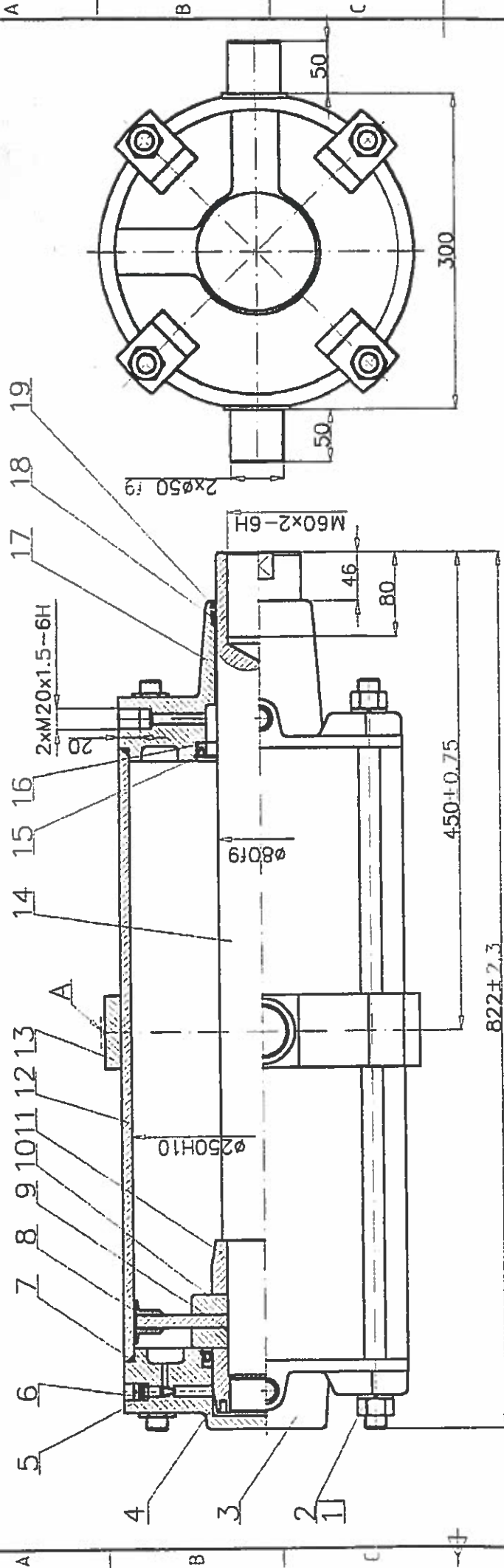
Стадий	Маса	Машаб
	527.0	1:2
Лист /	Вс. листа /	
Мини "Марина-изток"		

**Копирал:**

Формат А3

1 Кровли за валаве --  $|-t_2|$   
1.1.2. Линейни размери --  $|-t_2|$

особенна погледна № 1. - А



## 2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

- 2.1 Покритие - грундиране с грунд ПФ 12 ОН 02 81910-88 25 - 35  $\mu\text{m}$ .
- 2.2 При монтаж ГАЙКА ДЕМПФЕРИРАЩА поз.4 към ПРЪТ БУТАЛЕН поз.1 4 да се залепи с "LOCTITE 632".
- 2.3 Преди монтаж всички резби, цапфи и други елементи, незащитени от корозия, както и уплътненията между подвижните части да се запълнят със смазка "Литол М".
- 2.4 Гайките М20 поз.1 да се затегнат с въртящ момент  $42 \pm 2 \text{ Nm}$ .
- 2.5 Да се щемпелува знак на ОТКК.
- 2.6 На място А да се постави фирмена табелка със серийен номер, месец и година на производство.
- 2.7 Неозначените гранични отклонения на размерите  $\pm \text{IT}14/2$ .
- 2.8 Детайл КАПАК ЗАДЕН поз.3 - условно завъртан.

## 1. ТЕХНИЧЕСКА ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1.1 Диаметър на цилиндъра - 250mm.
- 1.2 Ход на буталото - 500mm.
- 1.3 Номинално налягане - 1 MPa.
- 1.4 Диаметър на буталният прът - 80mm.
- 1.5 Ход на амортизация -  $50 \pm 1 \text{ mm}$ .

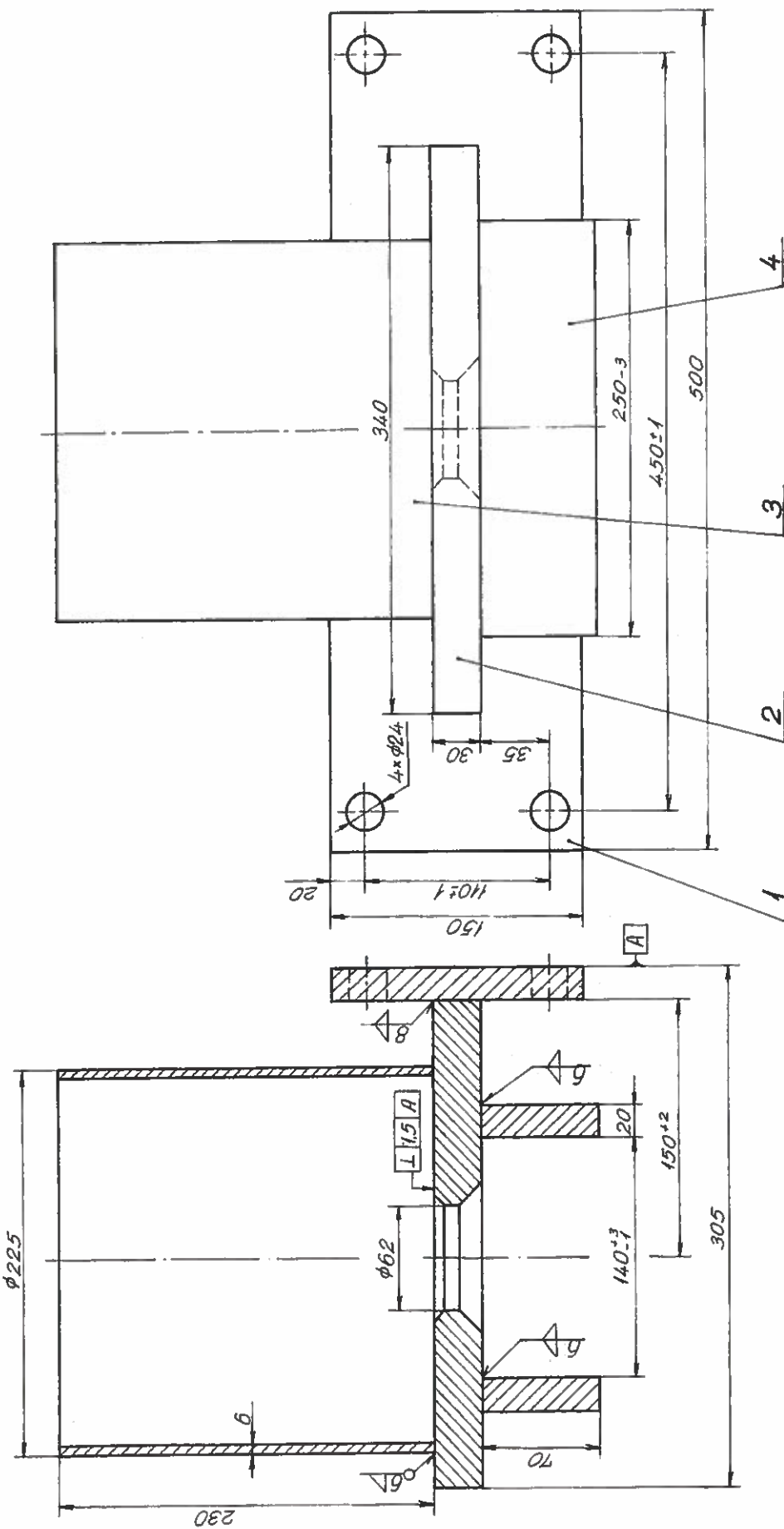
Масаб	Маса	Масаб	Маса	Масаб	Маса
1:5	110.0	1:5	110.0	1:5	110.0
Лист	1/1	Лист	1/1	Лист	1/1
Изм. Бр.	Не на докум.	Изм. Бр.	Не на докум.	Изм. Бр.	Не на докум.
Проверка	Дата	Проверка	Дата	Проверка	Дата
Т. контрол		Т. контрол		Т. контрол	
И. контрол		И. контрол		И. контрол	
Утвърден		Утвърден		Утвърден	

Обособена порция №1-Г

[illegible]

У4-06-01-00 сн

У4 - 06 - 01 - 00



У4 - 06 - 01 - 00

Носач

Изм.	Бр.	№ на док.	Подпис	Дата
Разработчик:				
Проверил:				
Т. контрол				
Н. контрол				
Утвердил:				

Станд.	Мас.	Машаб
Б/к	35	1:2
Лист	1	Вс. листов 1

Мини "Марица-изток"

Копирайт:

Формат А3

Обработана по рисунку № 1-2

Листов по рисунку

Справочный №

Подпись и дата

Име. № д/вн.

Зам. ивв. №

Подпись и дата

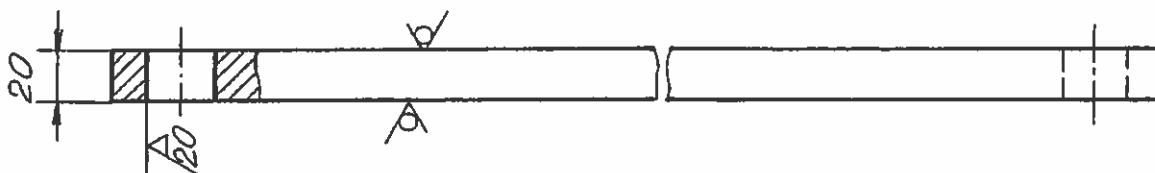
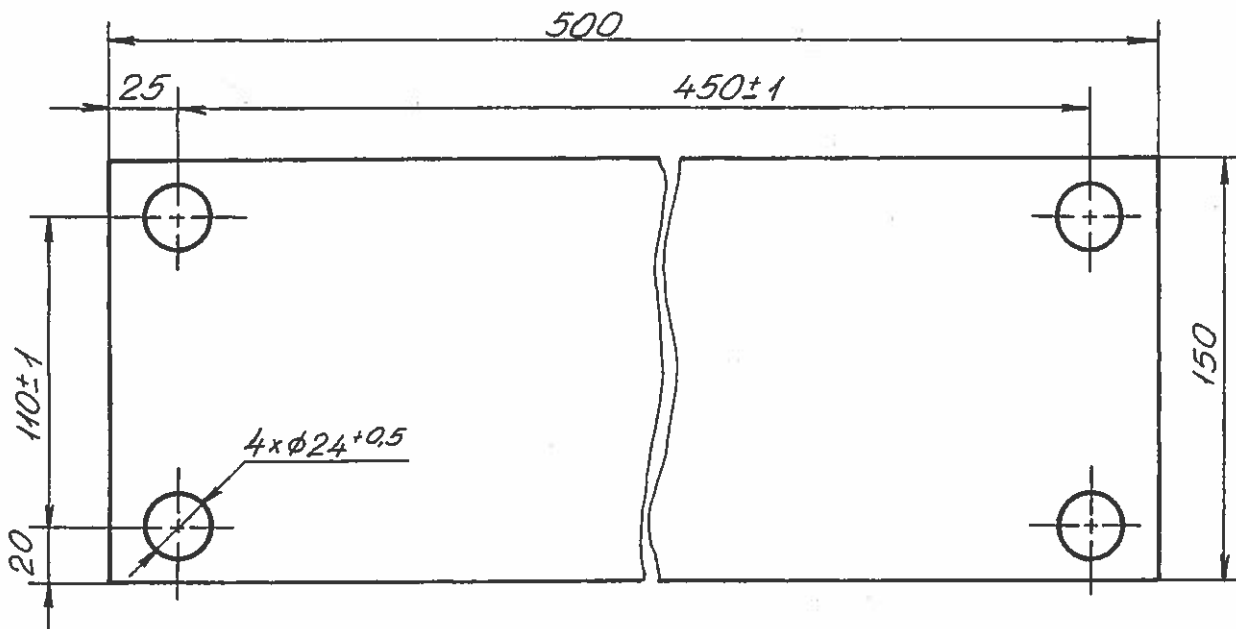
Име. № опус.

10 - 10 - 90 - 7A

80/ (✓)

Първо приложение

Справочен №



Подпис и дата

Име. № дубл.

Зам. инв. №

Подпис и дата

Име. № на орг.

Изм.	Бр.	№ на докум	Подпис	Дата
Разраб.				
Проверил				
Т. контрол				
Н-к отдел				
Н. контрол				
Утвърдил				

У4 - 06 - 01 - 01

ПЛОЧА

S235 JR БДС EN 10025-2:2004

Стадий	Маса	Масаб
	Б 11,5	1:2,5
Лист /	Вс. листа /	

Мини "Марица-изток"

Копиран:

Формат А4

Формат А 4

Контур:

Мини "Мапуца-измок"

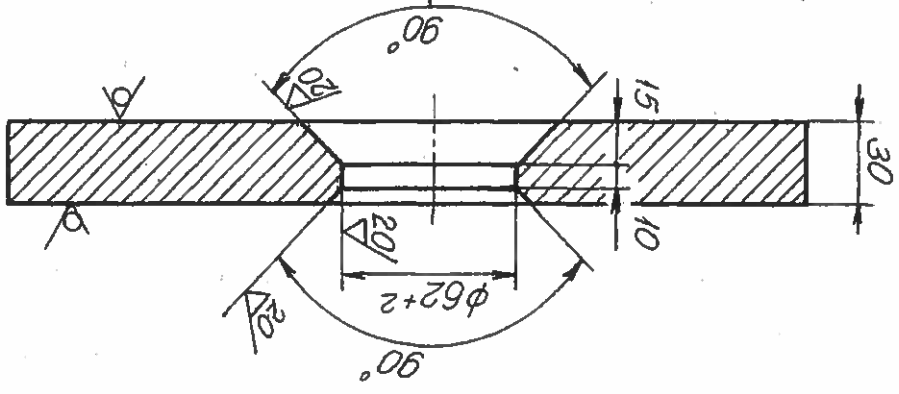
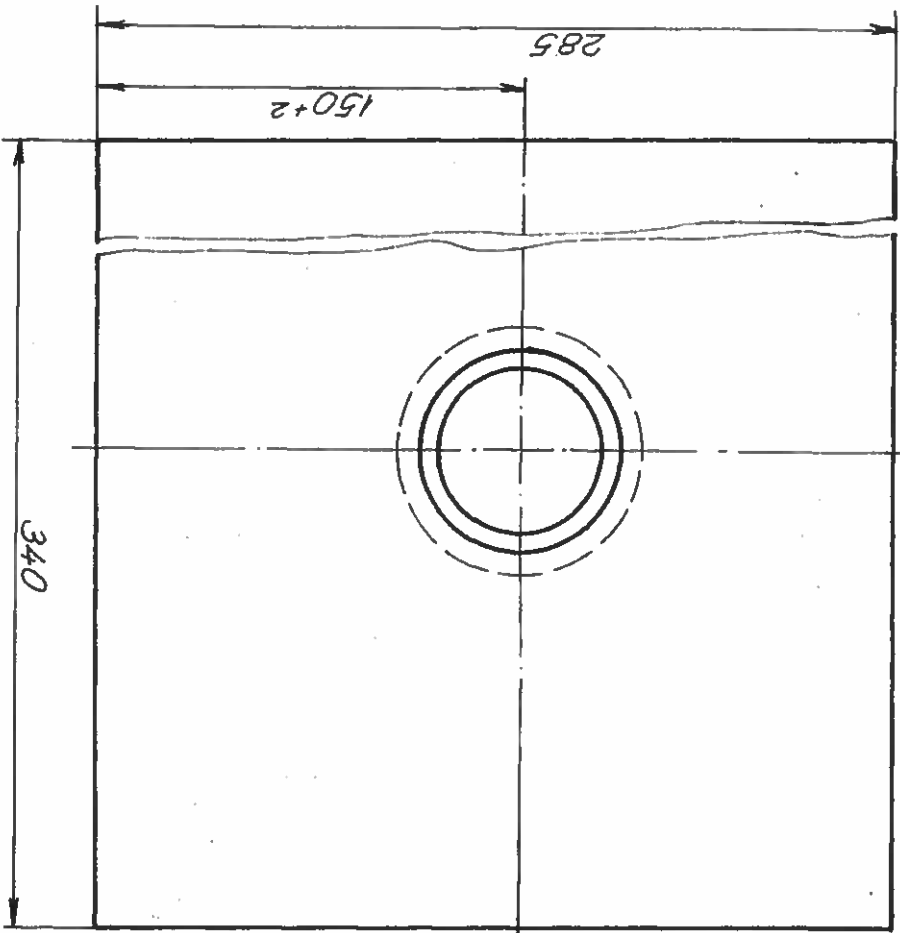
S235 JR БДС EN 10025-2:2004

Лист /	Бс. нумра /	Маса	Материал
5	22	1:2,5	

ПЛОЧА

У4-06-01-02

Име. № на ауз.	Подпис и дата	Зам. име. №	Име. № дубл.	Подпис и дата
Уредбул				
Н. контрол				
Н-к контрол				
Т. контрол				
Проверен				
Разраб.				
Изм. Бр.	Бр. № на док.м	Подпис	Дата	



Спръсочен №

Разраб. приложение

У4-06-01-02

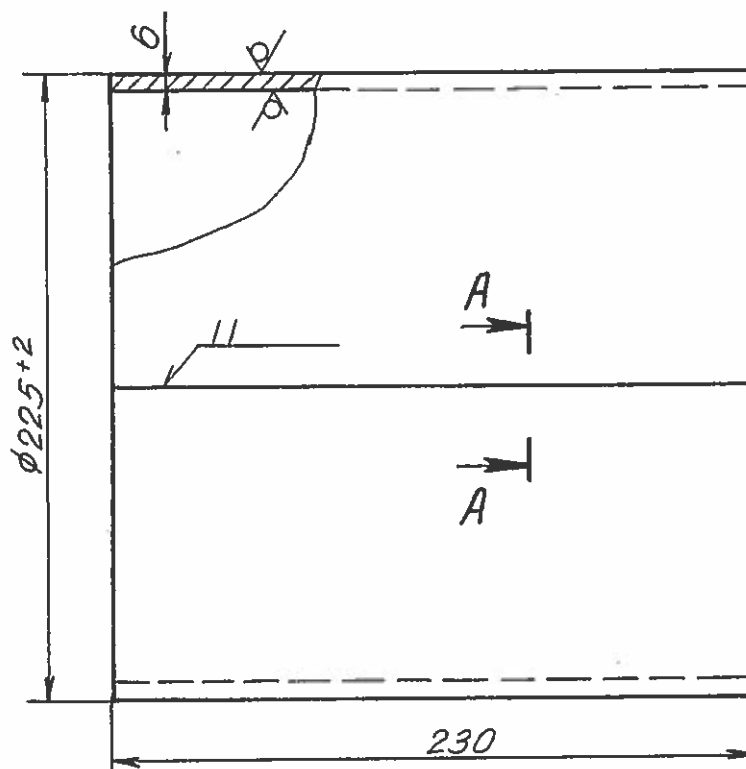
80 (✓)

Първо приложение

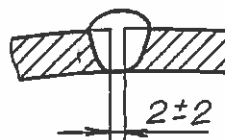
Справочен №

У4-06-01-03А

80/ (✓) (✓)



○ A - A  
M 1:1



○ → 690

Изм.	Бр.	№ на докум	Подпис	Дата	У4-06-01-03А	Стадий	Маса	Мащаб
Разраб.								
Проверил								
Т. контрол								
Н-к отдел								
Н. контрол					КОЖУХ	Лист 1	Вс. листа 1	
Утвърдил								
Изм. № на ориг.					S235 JR БДС EN 10025-2:2004	Мини "Марица-изток"		

Копирал:

Формат А4

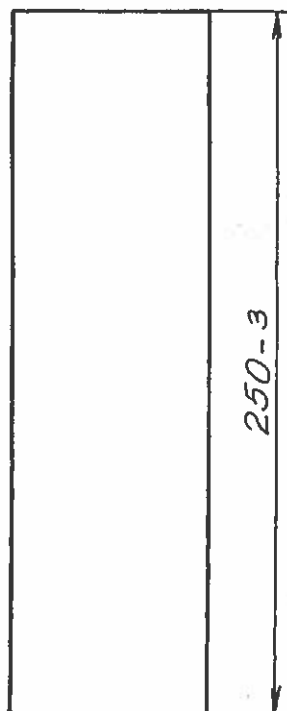
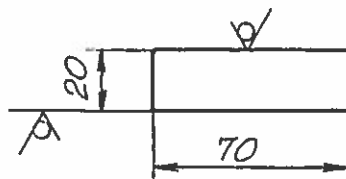


Име. № на орг. Подпис и дата Зам. име. № Инв. № дубл. Подпис и дата

Справочен № Пръво приложение

У4-06-01-04

80/ (✓)



У4-06-01-04

ПЛАНКА

S235 JR БДС EN 10025-2:2004

Стадий	Маса	Масаб
Лист 1	Вс. листа 1	

Б2750 1:2,5

Мини "Марица-изток"

Копирал:

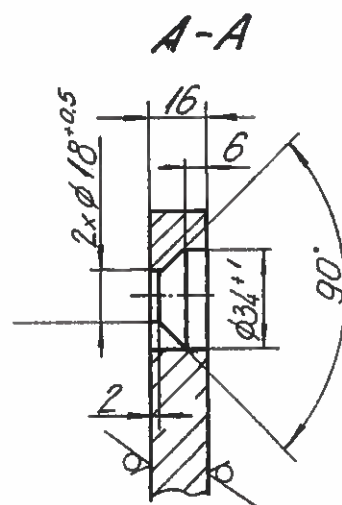
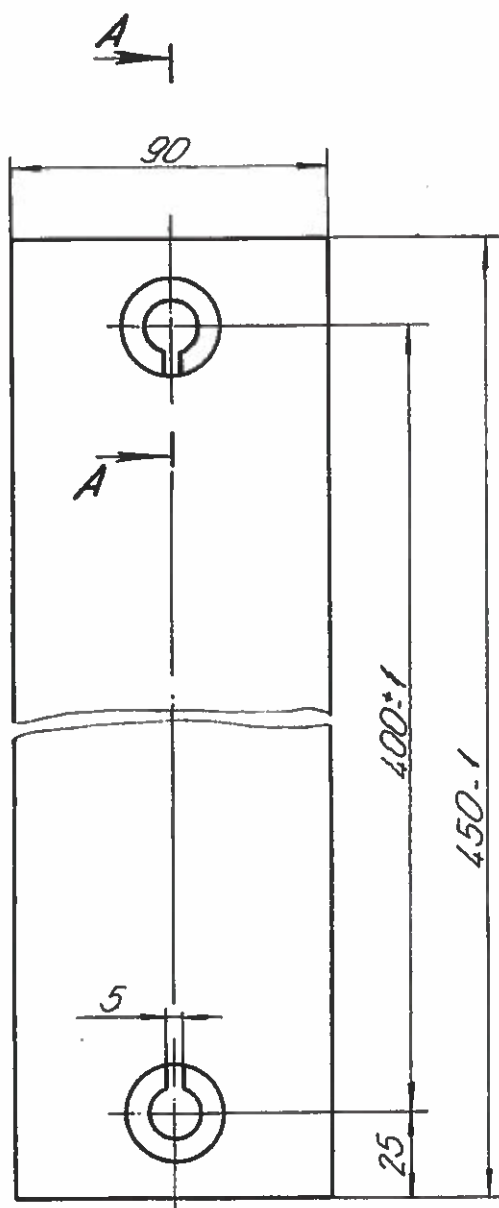
Формат А4

75-2.00.00.00.13

20/ (✓)

Първо приложение

Справочен №



Гранични отклонения на размерите с непосочени допуски по БДС 14999-80 по клас на точност. Среден  $t_2$  табл. 1, вариант 2.

75-2.00.00.00.13

Планка

13Mn6 DIN 17145

Стадий

Маса

Мащаб

Б 5,0 1:2

Лист / Вс. листа /

Мини "Марица изток"

Формат А4

Подпис и дата

Име, № дубл.

Зам. име, №

Подпис и дата

Име, № на орг.

Изм. Бр. № на док. Подпис Дата

Разработил:

Проверил:

Т. контрол

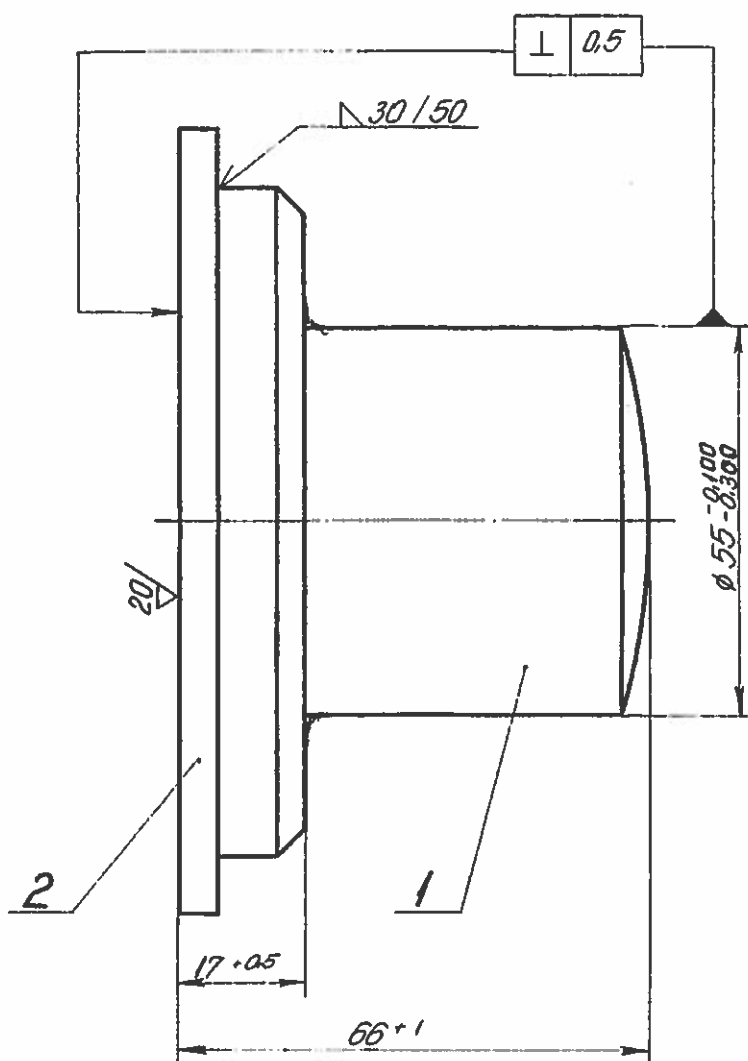
Н. контрол

Утвърдил:

Обособена позиция №: 1-8

Копирал:

Справочен №



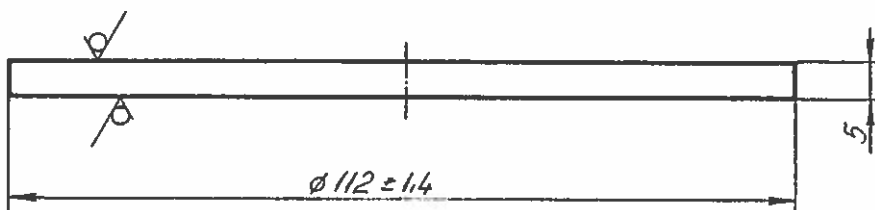
Зам. инв. №	2	БТ6 - 101.841.02		Планка водилна		1	0.385	66Mn4 DIN 1.1260		
	1	БТ6 - 112.551.01		Притискач		1	0.780	C45 БДС EN 10083-2:2006		
Поз.	Означение		Наименование		Комп.	Маса	Материал		Забел.	
Подпис и дата					① — БТ6 - 112.559.01					
Инв. № на орг.	Изм	Бр.	№ на докум	Подпис	Дата	Притискач		Стадий	Маса	Мощаб
	Разраб.									
Инв. № на орг.	Проверил									
	Т. контрол									
	Н-к отдел									
	Н. контрол									
Инв. № на орг.	Утвърдил									
обособена по изглед №:1 -2								Лист /		Вс. листа /
								Мини "Марица изток"		

БТ6-101.841.02

80/ (✓)

Първо приложение

Справка №



Подпис и дата

Инв. № дубл.

Зам. инв. №

Подпис и дата

Инв. № на ориг.

Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата
Разраб.				
Проверил				
Т. контрол				
Н-к отдел				
Н. контрол				
Утвърдил				

БТ6-101.841.02

Планка водилна

66Mn4 DIN 1.1260

Стадий

Маса

Мащаб

Лист /

Вс. листа /

Лист /

Вс. листа /

Мини "Марица изток"

Копира:

обособено по линия №1-2

Формат А4

Шпр.	Зона	Поз.	Означенне	Наименование	Кол.	Забелешка	
						Предметен №	Номен №
Аз			ПРУ 25 Csa-01.00	<u>Чертеж сборен</u>		4650105	308.0101
				<u>Детайли</u>			
А4		1	ПРУ 25 Csa-01.01	Планка	1	2062495	
А4		2	ПРУ 25 Csa-01.02	Ребро	2	2062501	
А4		3	ПРУ 25 Csa-01.03	Ребро	3	2062512	
А4		4	ПРУ 25 Csa-01.04	Основа	1	2062523	

Инв. № при: Подпис и дата: Зам. инв. №: Подпис и дата:

Изм.	Бр.	№ на док.	Подпис	Дата
Разраб.				
Провер.				
Т. контр.				
Н-к КО				
Н. контр.				

ПРУ 25 Csa-01.00

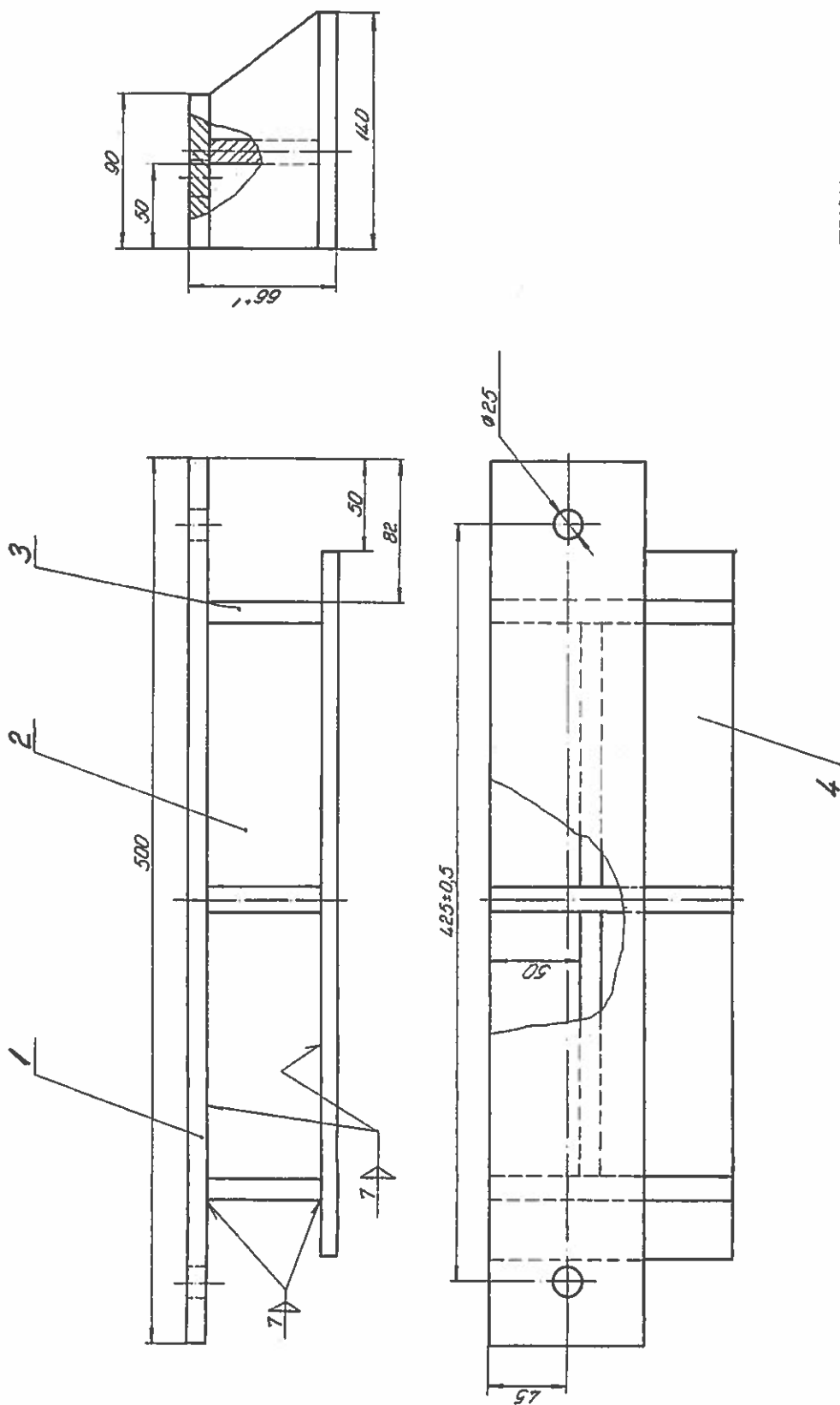
НОСАЧ

Стадий Лист Всл.  
Б 1 1

Мини "Марица-изток"

Копира 1

Инд.№ опрел. Подпис и дата	Зам.Инд.№	Инд.№	Инд.№	Инд.№

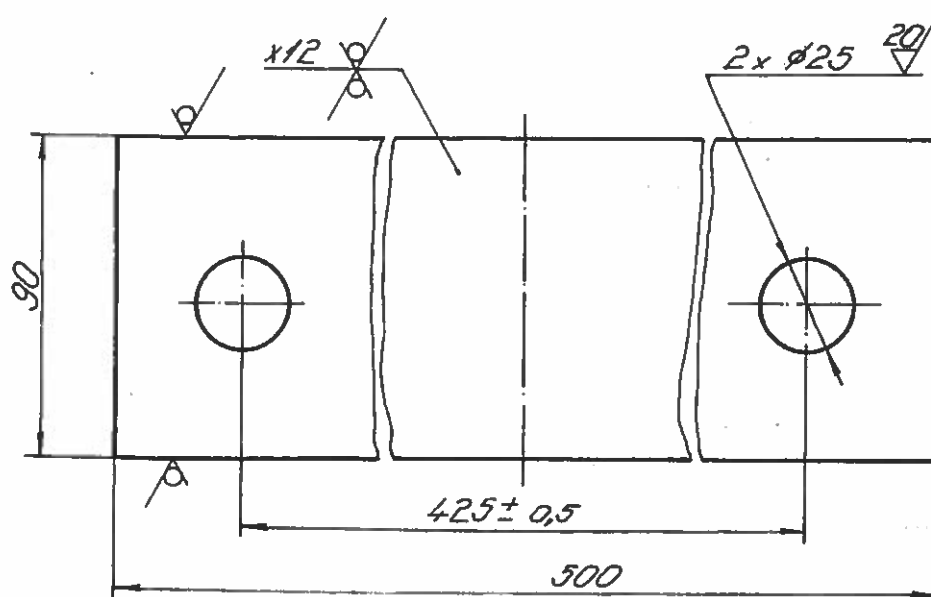
[illegible]

ПРУ25Csa-01.01

80/ (✓)

Първо приложение

Справочен №



Ненанесените гранични отклонения на размерите  $+t_2; \pm t_3/2$  по БДС 14.999-80.

ПРУ25Csa-01.01

ПЛАНКА

S 235 JR БДСЕН 10025-2:2004

Стадий	Маса	Мащаб
Лист /	Вс. листа /	

Б4,15 1:2

Мини "Марица-изток"

Изм.	Бр.	№ на докум	Подпис	Дата
Разраб.				
Проверил				
Т. контрол				
Н. контрол				
Утвърдил				

Копираг

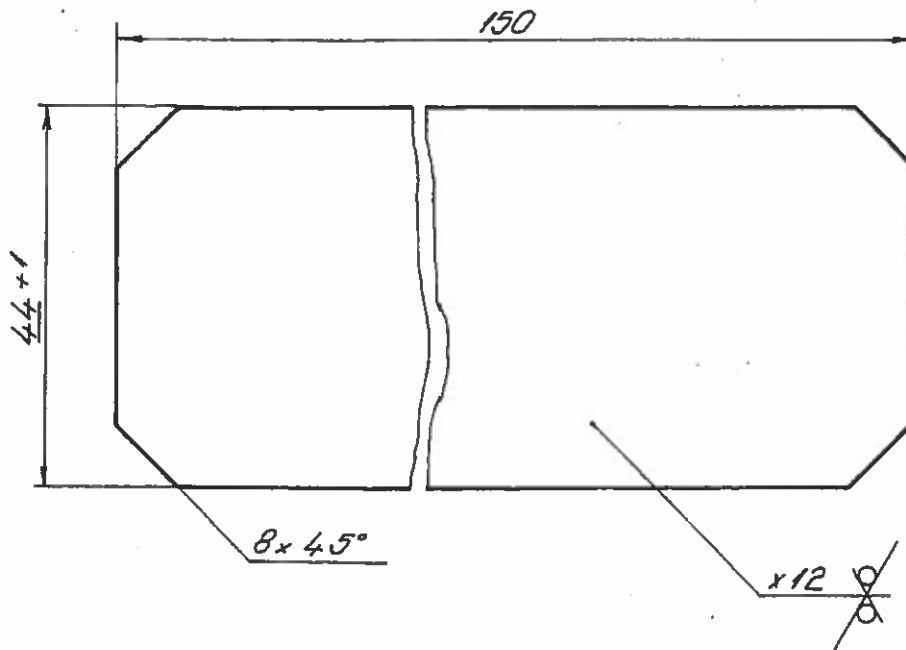
Формат А4

ПРУ25Csa - 01.02

80/ (✓)

Първо приложение

Справка №



Ненанесените гранични отклонения на размерите  $\pm t_{3/2}$  по БДС 14999-80.

ПРУ25Csa - 01.02

РЕБРО

S 235 JR БДС EN 10025-2:2004

Стадий	Маса	Масшаб
	Б 0,62	1:1
Лист /	Вс. листа /	

Мини "Марица-изток"

Копирал.

Формат А4

Изм.	Бр.	№ на докум	Подпис	Дата
Разраб.				
Проверил				
Т. контрол				
Н. контрол				
Утвърдил				

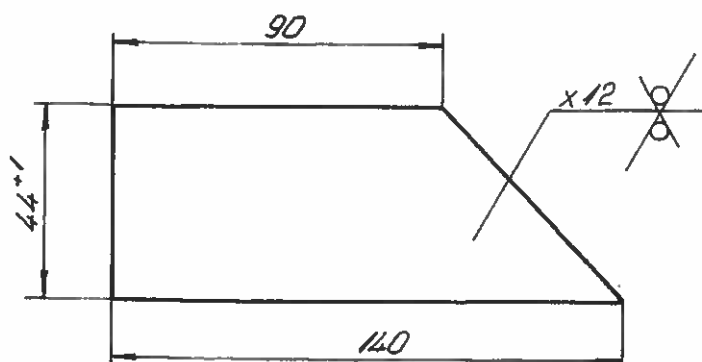


ПРУ25Csa - 01.03

80/ (✓)

Първо приложение

Справочен №



Нанесените гранични отклонения на размерите  $\pm \pm 3/2$  по БДС 14999-80.

ПРУ25Csa - 01.03

РЕБРО

S 235 JR БДС EN 10025-2:2004

Стадий	Маса	Масшаб
Б	0,48	1:2
Лист /	Вс. листа /	

Мини "Марица-изток"

Копирал:

Формат А4

Подпис и дата

Име. № дубл.

Зам. име. №

Подпис и дата

Име. № на ориг.

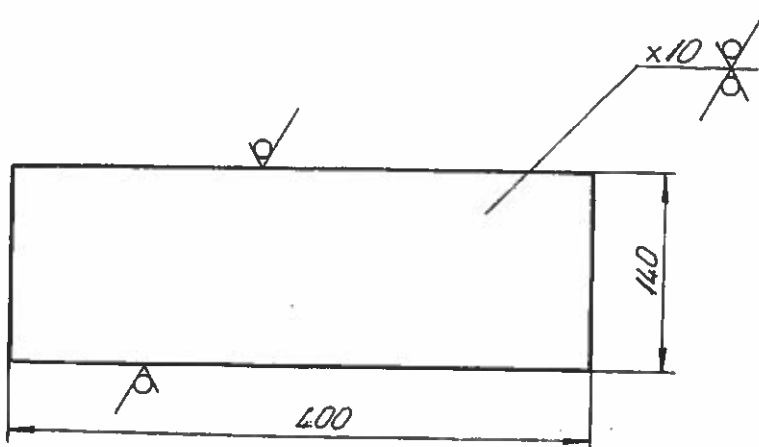
Изм.	Бр.	№ на докум	Подпис	Дата
Разраб.				
Проверил				
Т. контрол				
Н-к КО				
Н. контрол				
Утвърдил				

ПР У25Csa - 01.04

80/ (✓)

Първо приложение

Справка №



Неуказаните гранични отклонения на размерите  $\pm t_3/2$  по БДС 14999-80.

ПР У25Csa - 01.04

Основа

S 235 JR БДС EN 10025-2:2004

Стадий	Маса	Мащаб
Лист 1	Б4,4	1:5
Вс. листа 1		

Мини "Марица-изток"

Копирал:

Формат А4

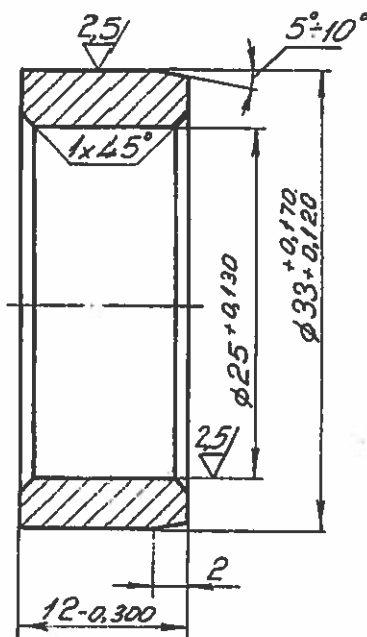
БТ6-101.247.72

①

20/ (✓)

Първо приложение

Справочен №



②  
Неананасените гранични отклонения на размерите  
 $+t_2; -t_2; \pm t_2/2$  по БДС 14999-80

Изм.	Бр.	№ на докум	Подпис	Дата	<p>① БТ6-101.247.72</p> <p>Втулка</p> <p>Е 295 БДС EN 10025-2:2004</p>	Стадий	Маса	Масшаб	
Разраб.								Б0,034	2:1
Проверил									
Т. контрол									
Н контрол									
Утвърдил						Лист /	Вс. листа /		
					Мини "Марица изток"				

Копирая:

Формат А4

Обособена модела №1-2